

# BAB I

## PENDAHULAN

### 1.1. Latar Belakang

Industri pangan di Indonesia semakin berkembang, baik industri kecil, menengah, maupun besar, untuk memenuhi kebutuhan domestik maupun orientasi pasar ekspor. Tuntutan menghadapi pasar bebas tersebut menjadi alasan penting bagi industri pangan di Indonesia untuk semakin meningkatkan mutu dan jaminan keamanan akan produk-produk olahan pangannya.

Melanjutkan dari penelitian tentang HACCP pada praktik kerja lapangan yang sudah dilakukan sebelumnya. Guna untuk meningkatkan kualitas produk maka diperlukan kualitas tambahan yang lain karena konsumen juga mengharapkan proses jasa atau layanan yang tepat waktu sehingga digunakan metode *lean*. *Lean* adalah metodologi yang digunakan untuk mempercepat dan mengurangi biaya untuk proses apapun dalam manufaktur atau jasa. *Lean* akan memperbaiki kecepatan proses dan mengurangi biaya *non value added* (Bertels, 2007 dalam Rahmawati dkk, 2008). *Lean* lebih terfokus pada *value added activity* dan *non value added activity* (Gasperz, 2007 dalam Rahmawati, 2008).

Oleh sebab itu dari penjelasan diatas, penelitian ini akan mengembangkan metode peningkatan kualitas produk yang mempunyai tujuan akhir untuk meningkatkan kepuasan konsumen. Dari penelitian sebelumnya yang hanya berfokus pada bahaya – bahaya yang kemungkinan muncul didalam proses produksi dan mengetahui tingkat bahaya (*Hazard*) pada pembuatan produk dari awal sampai akhir. Sedangkan keunggulan dari metode *lean* adalah dapat menggambarkan lebih detail melalui *value stream mapping tools* proses produksi yang terdapat pada sebuah perusahaan. Dengan menggambarkan *value stream mapping tools* tersebut dapat diidentifikasi aktivitas - aktivitas yang bersifat *value added*, *non value added*, dan *necessary non value added* yang merupakan aktivitas - aktivitas yang mempengaruhi kepuasan konsumen. Dengan mengidentifikasi

aktivitas-aktivitas yang tidak memberi nilai tambah untuk kepuasan konsumen dan mengidentifikasi *waste* yang terjadi, suatu perusahaan dapat menghilangkan *non value added activities* dan meningkatkan *value added activities*, mempercepat kecepatan proses dan dapat meningkatkan kualitas proses dengan menghilangkan tujuh *waste* yang berpengaruh terhadap proses, sehingga dapat mengurangi biaya dari proses tersebut.

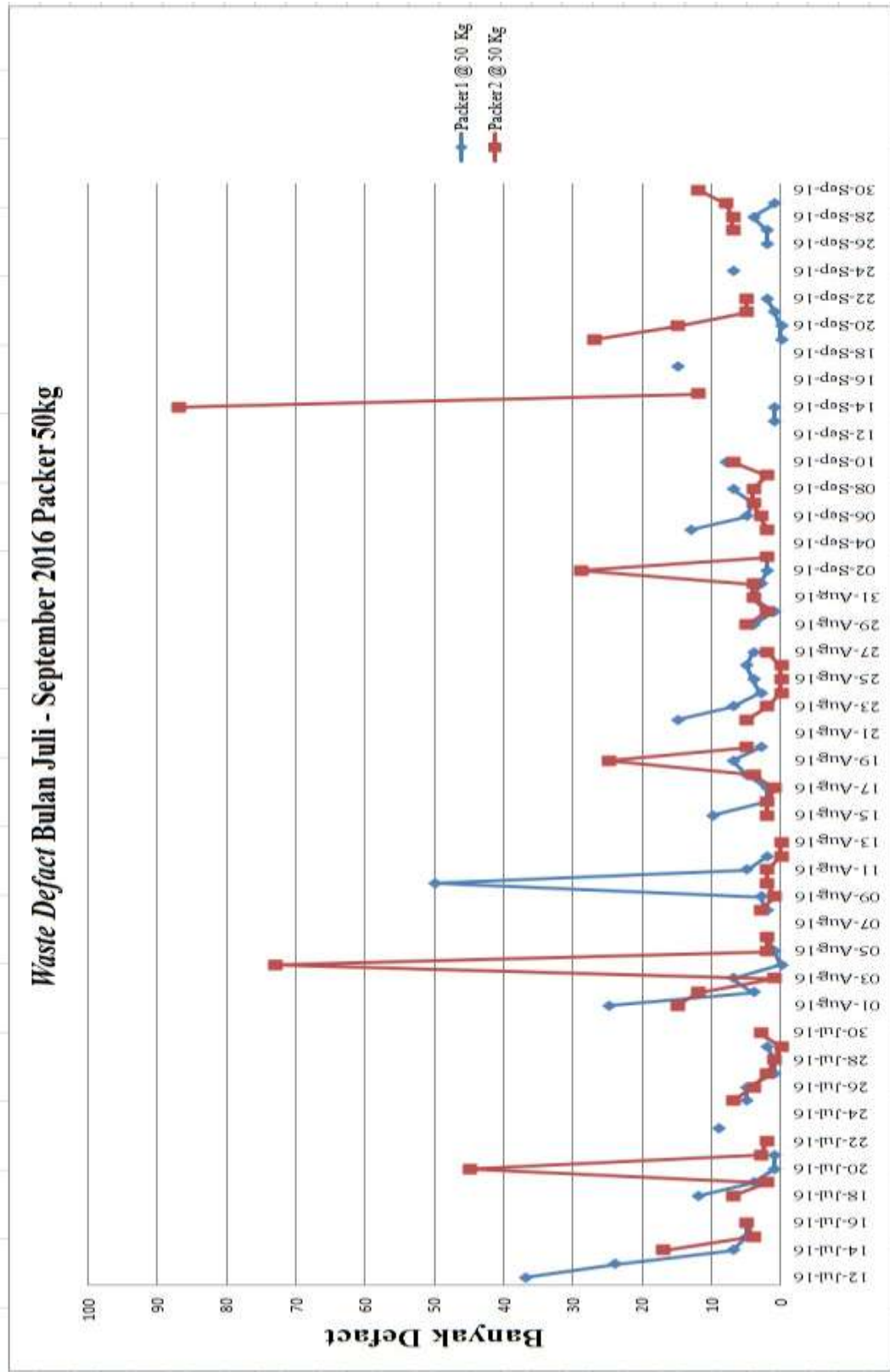
PT. FLOUR MILLS adalah salah satu perusahaan yang bergerak dibidang pengolahan bahan pangan dan menghasilkan produk tepung terigu yang bahan bakunya berasal dari gandum dan memiliki produk sampingan berupa Bran Pollard. Perusahaan ini beroperasi sejak tahun 2007 dengan kapasitas giling sebesar 1080 MT per 24 jam. Tepung terigu adalah produk bahan makanan yang dibuat dari bahan baku gandum dengan tambahan Vitamin B1, B2, Asam Folat, Zat Besi, dan Zinc Sulfate sesuai dengan standart yang di tetapkan SNI dan yang diizinkan oleh Departemen Kesehatan atau Badan Pengawas Obat dan Makanan (BPOM). Proses inspeksi dilakukan dengan metode sampling setiap shift di lakukan pengecekan minimal 3 kali dalam satu shift untuk proses milling dan packing, kemudian dilakukan analisa organoleptik meliputi bentuk, bau, warna, rasa, dan benda asing atau serangga kemudian di ayak secara manual dengan ayakan ukuran 50 mesh dan diambil sample 250 gr setiap jam, dan 2 kg dalam satu shift pada proses milling dan 2kg pada proses packing untuk di lakukan uji laboratorium meliputi kadar air, kadar abu, gluten, protein, falling number, damaged starch, granulasi, farinograph, dan extensorgraph. Dari data inspeksi yang dilakukan oleh *Quality Control* pada 3 bulan terakhir pada tahun 2016 dan berdasarkan hasil praktek kerja lapangan yang sudah dilakukan sebelumnya hasil ayak ditemukan benda asing seperti kerak pipa, kerak silo, bren ( kulit gandum) hal ini yang menyebabkan produk *reject* sehingga muncul aktivitas-aktivitas yang tidak memberi nilai tambah *waste*, untuk *waste* yang terjadi bisa dilihat di tabel 1.1.

**Table 1.1 : Waste Yang Terjadi Pada Bulan Juli – September 2016**

No	Waste Description	Environmental	Defects	Overproduction	Waiting	Not Utilizing	Transportation	Inventori	Motion	Excess Processing
1	Setiap packing start akan ada trial, dan setiap trial dilakukan inspeksi dan ditemukan benda asing seperti bran, kerak pipa, atau kerak dari silo, produk yang reject hingga mencapai keparahan sebanyak 87 bag @50 kg, dan semua produk yang reject harus kembali ke produksi untuk dilakukan repores.		√							
2	Proses packing dilakukan tanpa menghiraukan pesanan, yang mengakibatkan produk berlebih dan akhirnya produk disimpan digudang yang mengakibatkan munculnya bahaya biologi berupa kutu dan belatung, sehingga membutuhkan proses fumigasi untuk mencegah bahaya biologi berkembang.			√						
3	Kedatangan bahan baku dengan <i>lead time</i> yang kurang tepat sehingga bahan baku tidak bisa masuk ke silo penyimpanan karena silo sudah penuh, dan untuk sementara bahan baku disimpan digudang yang akan membutuhkan perawatan khusus untuk mencegah terjadinya bahaya biologi.							√		

Sumber : Data Perusahaan PT. Flour Mills

Diagram Waste Defect yang terjadi pada bulan Juli - September 2016



Sumber : Data Perusahaan PT. Flour Mills

Gambar 1.1. Waste Defect

Tabel 1.2. *Waste Over Production & Inventori* yang terjadi pada bulan Juli - September 2016, untuk data selengkapnya bisa dilihat pada halaman lampiran.

Tabel 1.2. *Waste Over Production & Inventori* yang terjadi pada bulan Juli - September 2016

No	Tanggal	<i>Waste Over Production</i> (Bag 50 Kg)	<i>Waste Inventory Gandum (Ton)</i>
1	16-Jul-16	2575	
2	23-Jul-16	4475	
3	30-Jul-16	3407	16510
4	6-Aug-16	5053	
5	13-Aug-16	6770	
6	16-Aug-16		16862
7	20-Aug-16	8671	
8	27-Aug-16	11188	
9	3-Sep-16	10232	
10	4-Sep-16		16517
11	10-Sep-16	11914	
12	17-Sep-16	9874	
13	24-Sep-16	11141	
14	30-Sep-16	10669	13887

*Sumber : Data Perusahaan PT. Flour Mills*

Dari *waste* yang dijelaskan diatas untuk itu diperlukan suatu perbaikan guna untuk menghilangkan aktivitas-aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah atau *waste* didalam proses produksi dengan konsep *Lean* guna untuk mengembangkan metode peningkatan kualitas produk yang mempunyai tujuan akhir untuk meningkatkan kepuasan konsumen.

### 1.2. Rumusan Masalah

Dari latar belakang tersebut diatas dapat dirumuskan masalah sebagai berikut :

1. Mengidentifikasi proses produksi tepung yang berpotensi munculnya aktivitas – aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah atau *waste* di PT. FLOUR MILLS.
2. Bagaimana mengendalikan dan menghilangkan aktivitas – aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah atau *waste* dengan konsep *lean*.

### 1.3. Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui bagaimana proses produksi tepung yang berpotensi munculnya aktivitas – aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah atau *waste* di PT. FLOUR MILLS.
2. Mengendalikan dan menghilangkan aktivitas – aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah atau *waste* dengan konsep *lean*.

### 1.4. Batasan Penelitian

Adapun batasan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Penelitian ini dilakukan pada proses produksi sampai produk masuk ke gudang penyimpanan.
2. Penelitian ini dilakukan di laboratorium pengendalian mutu dan ruang produksi / milling sampai masuk ke gudang penyimpanan.
3. Penelitian ini dilakukan tidak sampai tahap implementasi.

### 1.5. Asumsi Penelitian

Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah :

1. Proses produksi berjalan dengan lancar.
2. Keamanan pangan hasil produksi semakin terjaga.

## 1.6. Sistematika Penulisan

Penulisan Penelitian ini ditulis berdasarkan kaidah penulisan ilmiah dengan sistematika sebagai berikut :

### BAB I PENDAHULUAN

Bab pertama ini memuat latar belakang masalah, perumusan masalah, dan tujuan penelitian serta batasan masalah yang berfungsi untuk membatasi area pembahasan yang akan dilakukan, asumsi yang berfungsi untuk menyederhanakan kompleksitas permasalahan yang dihadapi dan sistematika penulisan yang berisi urutan penulisan bab dalam laporan penelitian.

### BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini memuat landasan teori yang berhubungan dengan Pengendalian Mutu dan konsep *Lean* serta hasil penelitian yang terdahulu tentang metode HACCP dan *lean*

### BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini menguraikan tentang latar belakang pemilihan topik permasalahan yang dihadapi oleh perusahaan serta bagaimana skenario penyelesaian masalah tersebut.

### BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini berisi tentang penyajian data, pengumpulan data, pengolahan data yang dikerjakan dalam penelitian, serta menentukan prioritas masalah, mengidentifikasi proses produksi tepung yang berpotensi munculnya aktivitas – aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah atau *waste* dengan konsep *lean*

### BAB V ANALISA DAN INTERPRESTASI HASIL

Bab ini berisi gambaran atau deskripsi objek yang diteliti, analisa data yang diperoleh dan pembahasan tentang hasil analisa dan bagaimana mengendalikan dan menghilangkan aktivitas – aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah atau *waste* dengan konsep *lean*

### BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi kesimpulan tentang analisa data dan pembahasan serta saran yang dapat diberikan kepada pembaca dan perusahaan.